

# FLUXOFIL 19HD

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Capacidad para todas las posiciones con un excelente rendimiento en posición vertical ascendente para soldaduras en rincón y a tope.
- Porcentaje de relleno de flux y capacidad de corriente diseñados para ofrecer soldabilidad en todas las posiciones.
- Ahorro en costes de soldadura gracias a la fácil eliminación de escoria y a la ausencia de proyecciones.
- Ideal para aplicaciones en la construcción naval y del acero.

## CLASIFICACIÓN

|                |                   |
|----------------|-------------------|
| AWS A5.20      | E71T-1C-JH4       |
| EN ISO 17632-A | T 46 3 P C 1 1 H5 |
| EN ISO 17632-B | T493T1-1CA-UH5    |

## TIPO DE CORRIENTE

DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21 Gas mezcla Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>

## HOMOLOGACIONES

| LR | RINA | RMRS | PRS | TÜV |
|----|------|------|-----|-----|
| +  | +    | +    | +   | +   |

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

| C    | Mn  | Si  | P      | S      |
|------|-----|-----|--------|--------|
| 0.05 | 1.3 | 0.5 | ≤0.010 | ≤0.010 |

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| Valores típicos | Gas protección | Condición* | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V (J) |       |
|-----------------|----------------|------------|-----------------------|---------------------------------|------------------|-------------------|-------|
|                 |                |            |                       |                                 |                  | -20°C             | -30°C |
|                 | C1             | AW         | ≥460                  | 550-650                         | ≥24              | ≥80               | ≥50   |

\* AW = Recién soldado

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro del hilo (mm) | Empaquetado   | Peso (kg) | Referencia del producto |
|------------------------|---------------|-----------|-------------------------|
| 1.0                    | BOBINA (S200) | 5.0       | W000281669              |
|                        | BOBINA (S200) | 5.0       | W000281118              |
| 1.2                    | BOBINA (B300) | 12.5      | W000268225              |
|                        | BOBINA (B300) | 16.0      | W000281119              |

### RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.